Rok IV. Lwów dnia 1. czerwca 1891. Nr. 11 i 12.

GORZELNIK

Organ Towarzystwa Gorzelników Polskich.

Wychodzi raz na miesiąc w objętości jednego arkusza.

Prenumerata wraz z przesyłką poczt. wynosi:
W Państwie Austryackiem rocznie 3 złr., półrocznie 1 złr. 60 ct.
W Cesarstwie Rossyjskiem rocznie 3 rs. 50 k. półrocznie 1 rs. 80 kop.
W W. Ks. Poznańskiem rocznie 6 marek, półrocznie 3 marek.
Należytość przesyłać najdogodniej za przekazem pocztowym pod adresem Drukarni ludowej.

Redakcya: we Lwowie, plac Bernardyński liczba 7.
Administracya i Ekspedycya w Drukarni Ludowej we Lwowie, plac Bernardyński l. 7.
Inseraty zamieszcza się za opłatą 10 ct. za wiersz drobnym drukiem.
Rękopisy zwraca się tylko na wyraźne żądanie.
Numer pojedyńczy kosztuje w miejscu 25 ct.

WYDAWCA I ZA REDAKCYĘ ODPOWIEDZIALNY: St. Bayli.

Do szanownych czytelników!

Z dzisiejszym podwójnym numerem, kończy „*Gorzelnik*“ rok czwarty swego istnienia.

Zbytecznem byłoby dowodzić niezbędną potrzebę naszego fachowego organu, bo jest on jedynym w kraju, który podtrzymuje krajowe gorzelnictwo, na wysokości wiedzy.

„*Gorzelnik*“, od czasu swego założenia, przyczynił się wiele do postępu gorzelnictwa krajowego i pójdzie nadal wytkniętym celem „*zawsze z postępem*“, aby utrzymać technikę przemysłu gorzelnianego na wyżynie wiedzy i rozwoju. „*Gorzelnik*“ jednak, jako organ Towarzystwa gorzelników polskich, potrzebuje szczerego poparcia od Członków — moralnego — przez większy udział Członków w redagowaniu artykułów z praktyki — materyalnego — przez większą punktualność w uiszczaniu przedpłaty. „*Gorzelnik*“ nie żąda żadnych innych ofiar od Członków jak płacenia regularnego prenumeraty z góry — by administracya nie potrzebowała się troszczyć o fundusze.

Upraszamy więc szanownych członków i prenumeratorów o uiszczenie zaległości i zarazem odnowienia przedpłaty na rok piąty, ku czemu służą załączone przekazy pocztowe.

Pierwszy numer lipcowy, tylko tym prenumeratorom rozeszlemy, którzy przedpłatę do 1 lipca 1891 Administracyi nadeszlą.

Redakcya.

W sprawie środków antyseptycznych
dla utrzymania czystej fermentacyi i wyższego wydatku spirytusu.

Towarzystwo belgijskie „Société Générale de Maltose“ w Brukseli, droży się bardzo ze swym patentem, zastosowania kwasu flurowodorowego jako środka antyseptycznego, stawiając żądanie za wprowadzenie tej metody w gorzelni i za licencyą po 3 marki od hektolitra wyprodukowanego kontyngentu jednorazowo gorzelniom w Niemczech, od nas zaś żąda po 1.5 złr. z opustem 6%.

Jest to tak wygórowane żądanie za udzielenie licencyi, że niemieccy gorzelnicy powstrzymali się na razie w zapale nabycia licencyi i nam niepozostaje nic innego jak zaczekać, aż Société potanieje.

Gdy jednak dowiedzionem jest, że przyczyną niepomyślnych rezultatów w gorzelni jest bakcyllus kwasów różnego rodzaju, że ten bakcyllus zwłaszcza w ciepłej porze roku ogromne straty nam sprawia, zanieczyszczając zaciory tępiąc siłę rozkładową drożdży; to musimy się zwrócić do takiego środka antyseptycznego, którego użycie, chociaż nie taki skutek sprawiający, nie jest nikomu wzbroniony a tym jest dwusiarczan wapniowy (Doppeltschwefligsaurer Kalk).

Płyn ten jest już od dawna znany jako środek antyseptyczny, lecz niewiedzieliśmy czyli go można używać do zaciorów i w jakiej ilości. Otóż Dr. Heinzelman w Berlinie robił z tym kwasem dokładne próby w trzech gorzelniach, których rezultaty podał w piśmie Zeitschr. f. Spiriturind. z 1. kwietnia b. r. Rezultat był taki, że prawie wszędzie wykazał się wydatek lepszy, zwlaszcza w gorzelniach mających nieodpowiednie urządzenia.

Dr. Heinzelman dodaje dwusiarczanu wapna do zacioru po ukończonym cukrowaniu i po wzięciu zacioru na podmłodę, w stosunku jeden litr dwusiarczanu wapna na 30 hektol zacioru.

Robiłem w tutejszej gorzelni dokładne próby z dwusiar. wapna, próby te były paralelne z dwus. wap., i bez niego. Fermentacya już sama była zawsze z dwus. wap. czyściejsza i na oko rozróżnić się dająca — kadzie dłużej fermentowały, a rezultat zawsze był lepszy. Odtąd używam, stale dwuś. wapna, dodając go do każdego zacioru w czasie chłodzenia po jednym litrze na kadź 30 hl. objętości.

Dwusiarczan wapniowy musi być o sile około 20° Ball. to jest, że próba na cukromierzu ma około 20 stopni wskazywać.

Podanej ilości dwus. wap. 1 litr na 30 hoktol. nie potrzeba się ściśle trzymać, można zacząć od ½ litry i według potrzeby dojść nawet do 2 litr.

Kto chce małą ilość dwusiarczauu wapiennego na próbę nabyć, to dostanie go we Lwowie w handlu Alojzego Hübnera, większą ilość n. p. od 100 litr. z beczką, lepiej jest nabyć wprost z fabryki produktów chemicznych, której adres: Ferdynand Schiller, fabryka chem. produktów Praga, Bubna-Holszowice, Czechy.

Żądać potrzeba wszędzie kwasu o sile od 18—20 stopni Ball.

Z fabryki wypadnie kilo dwusiarczanu wapiennego z beczką i transportem 16 centów.

Beczka z Pragi-Bubna do stacyi Ostrów zawierająca 137 litr. kosztowała nas 20 złr.

Muszę jeszcze dodać że beczkę należy zawsze dobrze zatykać.

Siebieczów 21 maja 1891

K. Hordyński.

OPIS GORZELNI WZOROWEJ W DUBLANACH.

Zainteresowanie, jakie się objawiło w kołach właścicieli gorzelń i gorzelników naszych, nową gorzelnią wzorową w Dublanach, jak również częste zapytania przez członków Towarzystwa gorzelników polskich, jakie jest wewnętrzne urządzenie tej gorzelni, spowodowało nas do szczegółowego jej opisania.*)

A. Opis budynku.

Przy projektowaniu rozkładu pojedynczych ubikacyi, ankieta w tym celu przez Wydział Krajowy zaproszona, musiała uwzględnić następujące wymogi:

1) Budynek ma być możliwie tani.

2) Rozmieszczenie ubikacyi ma być tego rodzaju, by przegląd i dozór najważniejszych aparatów był łatwy.

3) Ubikacye mają być obszerniejsze jak w każdej zwykłej gorzelni, gdyż w nich zarazem praktyczne wykłady dla gorzelników odbywać się mają — co więcej musi być pozostawiona możność wstawienia aparatów, ewentualnie do wypróbowania nadsełanych.

4) Jeden budynek musi obejmować wszystkie potrzebne ubikacye gorzelni, więc i skład kartofli, zboża, spirytusu, mieszkanie gorzelnika i t. p.

5) Unikać należy wszelkich schodów.

6) Wentylacye i kanalizacye muszą być szczególnie uwzględnione.

*) Zamieszczone w tekście drzeworyty i bliższe szczegóły, zawdzięczamy uprzejmości fabryki pod firmą „L. Zieleniewski w Krakowie“, która urządzenie gorzelni Dublańskiej wykonała.

Wymogi wspomianej ankiety były zupełnie słuszne, gdyż jednym z głównych warunków dobrego urządzenia gorzelni jest właśnie, by wszystkie ubikacye były dla łatwego przeglądu w jednym poziomie, czyli by fabryka była parterową.

Przy dzisiejszych udoskonalonych pompach, piątra dla nadania spadku płynom zacierowym nie mają już żadnej racyi. Gorzelnia piątrowa musi być kosztowniejszą a przytem nigdy ze względu na schody i brak przeglądu nie może być dogodną, i to też nie przemawia za budynkiem piątrowym, że powały i belkowania piąter skutkiem nieuniknionej wilgoci prędko niszczeją, utrzymanie budynków jest przeto o wiele kosztowniejsze.

Czy i o ile wszystkie te zasady przy budowie gorzelni w Dublanach uwzględnione zostały, wskazuje rzut poziomy budynku Fig. 1.

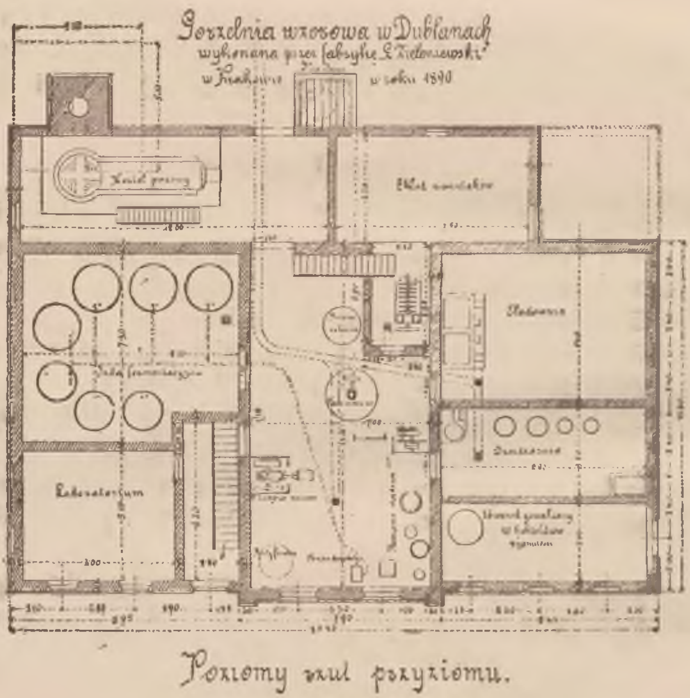


Fig. I.

Przez sień, mieszczącą zarazem schody prowadzące do mieszkania gorzelnika, wchodzi się na lewo do laboratoryum, na prawo do sali aparatowej, w której są umieszczone następujące maszyny i aparaty.

Na lewo pod ścianą, maszyna parowa, z drugiej strony drzwi wchodowych pompa do słodkiego zacieru, na prawo aparat destylacyjny z zegarem mierniczym, między oknami pompa parowa do nasycania kolumny roboczej źrałym zaciorem.

Po tejże stronie dalej, gniotownik do słodu zielonego, na środku w głębi sali kadź zaciorna z chłodzeniem, dalej zaś po pod arkadą aparat Henzego; ścianka murowana oddziela płuczkę do kartofli wraz z elewatorem, od sali aparatów.

Przy obu podłużnych ścianach sali aparatowej umieszczone są na konsolach dwa równoległe do siebie wały transmisyjne.

Na lewo z sali aparatowej prowadzą drzwi do stosunkowo dostatecznie obszernej i wysokiej kadkarni. Tu umieszczonych jest siedem kadzi fermentacyjnych, z których cztery mają pojemności po 3000 litr, trzy zaś po 1500 litr.

Na środku sklepienia kadkarni zawieszony jest ruchomy wąż spiralny o średnicy 80$^m/_m$, którym napełnia się kadzie słodkim zacierem, doprowadzonym pompą z kadzi zaciornej. Na prawo z sali aparatowej prowadzą drzwi do drożdżarni, w której znajduje się cztery drożdżarki, miedziane mateczniki, małe miedziane chłodnice o podwójnych skrętach do chłodzenia hołowicy, basenik cementowany do chłodzenia matki, kociołek z urządzeniem do ogrzewania wody parą zwrotną pomiędzy ścianami krążącą, wreszcie rury wodne, kurki i t. p.

Przy drożdżarni, przedzielonej ścianą, znajduje sią magazyn spirytusu, do którego wchód jest z zewnątrz gorzelni. Po drugiej stronie drożdżarni znajduje się słodownia, z wchodem ze sali aparatowej, w niej dwie betonowe kadzie zalewne.

W słodowni i kadkarni pozostawione są w ścianach otwory wentylacyjne.

Koło aparatu Henzego jest wejście do obszernej kotłowni w której jest zarazem palowisko. Obok aparatu Henzego umieszczone są schody prowadące do otworu Henzego i na strych, gdzie jest umieszczony zbiornik na zimną wodę 10000 litr. pojemności; obok Henzego jest wejście do wyżej wspomianej, murem oddzielonej płuczki, a z tej do magazynu kartofli, stanowiącego przedłużenie kotłowni.

Mieszkanie kawalerskie gorzelnika umieszczone jest nad laboratoryum i kadkarnią — składa się ono z dwóch pokoi.

Po drugiej stronie po nad słodownią, drożdżarnią i magazynem spirytusu jest skład na zboże.

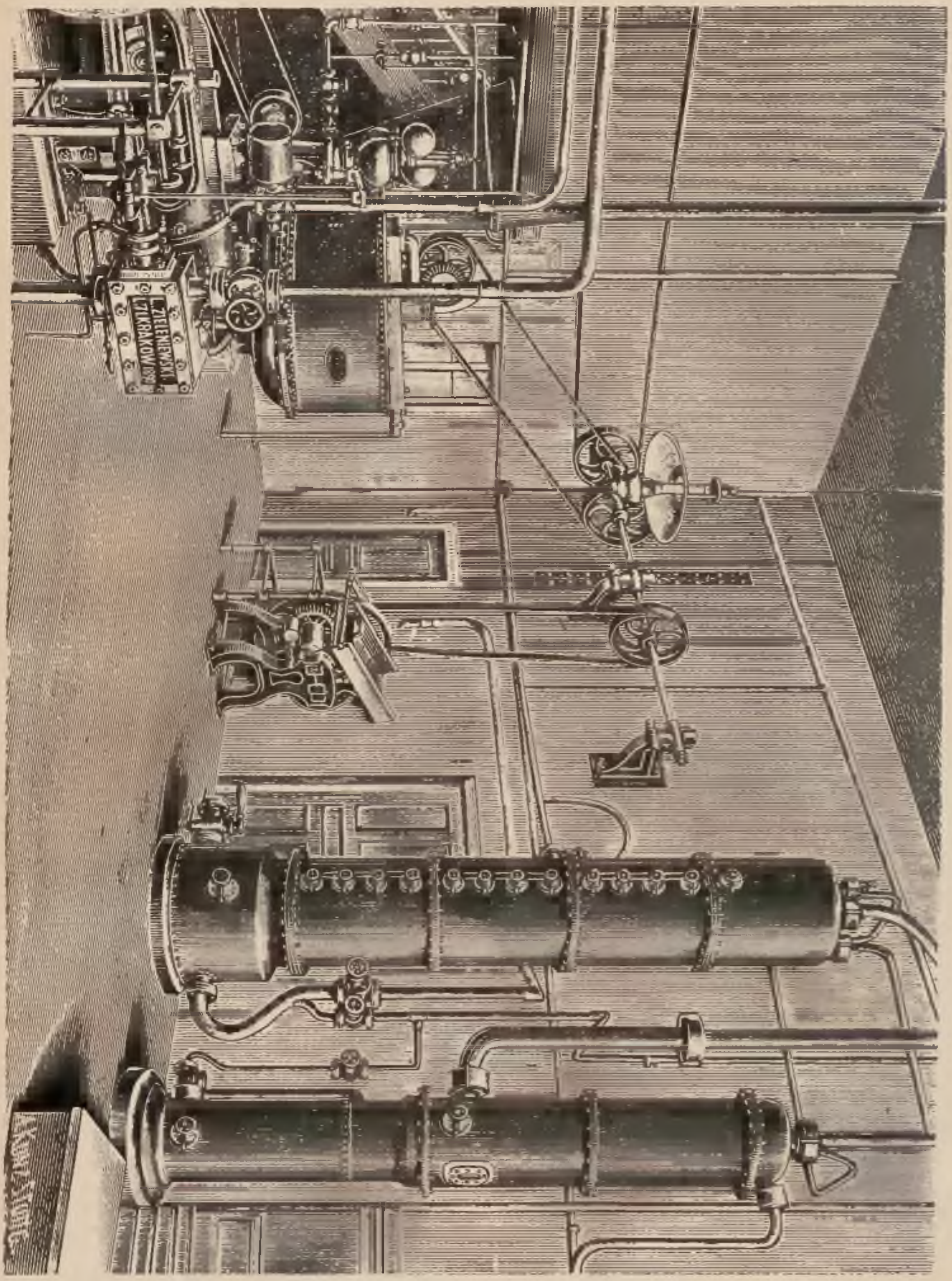


Fig. 11.

Na zewnątrz obok magazynu kartofli umieszczony jest montejus, (przyrząd do wytłaczania brahy) a na postumencie, zbiornik na brahę.

Fig. II. przedstawia perspektywiczny widok wnętrza sali aparatowej podług fotograficznego zdjęcia.

B. Opis maszyn.

1) Płuczka do kartofli jest cała żelazna i składa się z trzech części: wsypu, właściwej płuczki i części trzeciej stanowiącej podstawę elewatora,

Fig. III. przedstawia tę płuczkę.

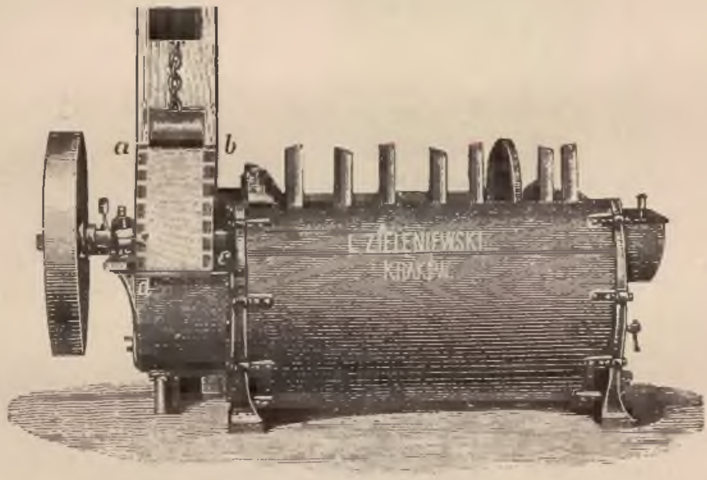


Fig. III.

Ziemniaki wsypane do części pierwszej, przepłukują się z większego brudu i zostają przerzucone łapami ukośnie ustawionemi, do właściwej płuczki. Tutaj znowu takież ramiona ukośne oczyszczają je zupełnie w wodzie i przesuwają ku części trzeciej, pod spód elewatora. Przerzucanie ziemniaków do tej ostatniej części, uskuteczniają potrójne czerpaki.

2) Elewator jest łańcuchowy, a kubły (miarki) są z blachy żelaznej takiej formy, że z jednej strony uszkodzenie ziemniaków jest wykluczone, z drugiej zaś strony wysyp ich w rynnę prowadzącą do parnika ułatwiony.

Wierzchnia część elewatora da się za pomocą dwóch śrub regulować, tak, iż naprężanie łańcucha jest w każdym czasie

możliwe. Skombinowany przesuwacz do pasa umożebnia jednocześnie wprowadzenie lub zatrzymanie ruchu tak płuczki jak elewatora.

3) Tak oczyszczone ziemniaki przychodzą za pomocą rynny pochyłej do aparatu Henzego Fig. IV.

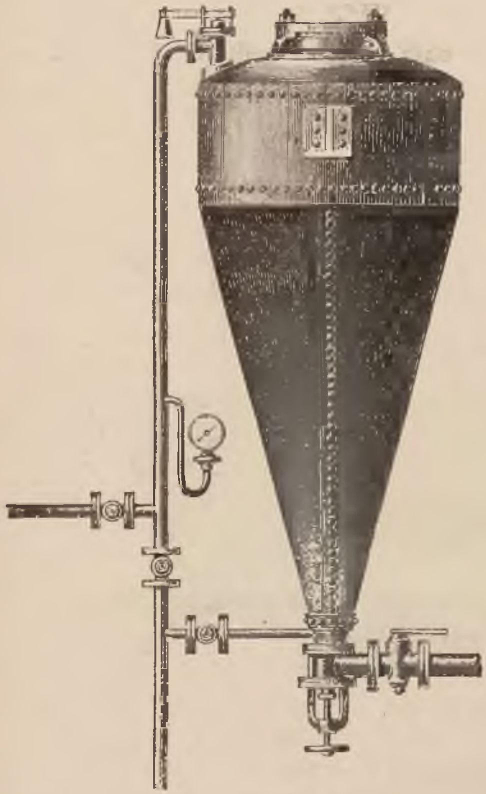


Fig. IV.

Aparat Henzego wykonany z długim stożkiem nie jest nitowany, lecz skowany (szwejsowany), u góry jest otwór do wsypu ziemniaków.

Otwór ten składa się z dwóch części, owalnej ramy żelaznej do dna parnika przykręconej, na której przykręcona jest znowu mała pokrywa z okrągłym otworem.

Takie zmniejszenie otworu umożliwia łatwe przykręcenie pokrywy tylko jedną śrubą. By się dostać do wnętrza parnika, potrzeba odkręcić owalną ramę, co wprawdzie połączone jest z dłuższą manipulacyą – lecz przypadek taki rzadko kiedy się trafia – za to mała pokrywa, jest nader wygodna bo łatwo się uszczelnia.

Spodnia część parnika jest zakończona lejem z lanego żelaza, w którym osadzony jest wentyl do wytłaczania masy kartoflanej lub zbożowej. W tymże leju umieszczony jest ruszt a ponad nim jest otwór owalny zewnątrz pokrywą zamykany. Otwór ten służy do ewentualnego wyczyszczenia rusztu, gdyby się takowy podczas roboty zatkał jakiemi nieczystościami. Oprócz tego składa się reszta armatury parnika z wentyla bezpieczeństwa, manometru, kurków wentylowych do pary i wody skroplonej (lury), oraz kureczka do brania próby i kurka do napełniania aparatu wodą

w razie gotowania zboża. Wszystkie te części armatury aparatu umieszczone są u dołu i w miejscach przystępnych.

Uparowane ziemniaki wytłacza para miedzianą rurą do kadzi zaciernej żelaznej, której spód z lanego zelaza ma kształt czary, co ułatwia krążenie zacieru i funkcyę młynka tarczowego umieszczonego w środku owej czary, jak również mieszadła odśrodkowego. Fig. V. przedstawia tę kompletną kadź zacierną z chłódze-

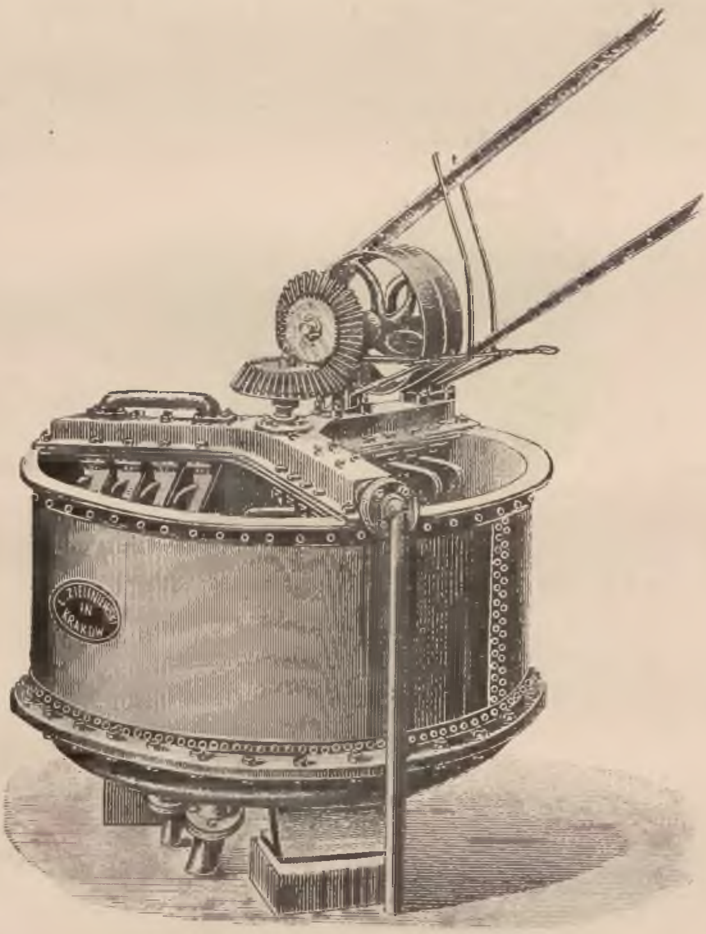


Fig. V.

nem i ruchem pasowym. Chłódzenie wykonywa się za pomocą dwunastu flasz (chłódnic) umieszczonych na trójramiennej lanej belce. Woda wprowadzona jednem ramieniem belki, przepływa kolejno wszystkie chłodnice i wypływa innem ramieniem belki

jako woda ciepła. Wszystkie dwanaście chłódnic dają powierzchnię chłódzącą 9□m i jak próby wykazały schładzają zacior do temperatury fermentacyi, w czasie od 60 do 80 minut.

Młynek tarczowy wraz z mieszadłem czteroramiennem, rozmiela zacier na jednostajną płynną masę. Aby w czasie potrzeby zacior pedegrzać jest belka trójramienna zapomocą wentyla połączona z rurami parowemi, podgrzanie więc zacioru może być dokonane nie bezpośrednią parą lecz ogrzaną wodą. Kadź przykrywa się ruchomemi wiekami z blachy żelaznej, a w jednym z nich umieszczony jest ciepłomierz Reaumura. Dla odciągania pary podczas wytłaczania masy zacierowej jak również dla schłódzenia jej w trakcie zacieru, służy exhaustor z kominem żelaznym wyprowadzonym po nad dach.

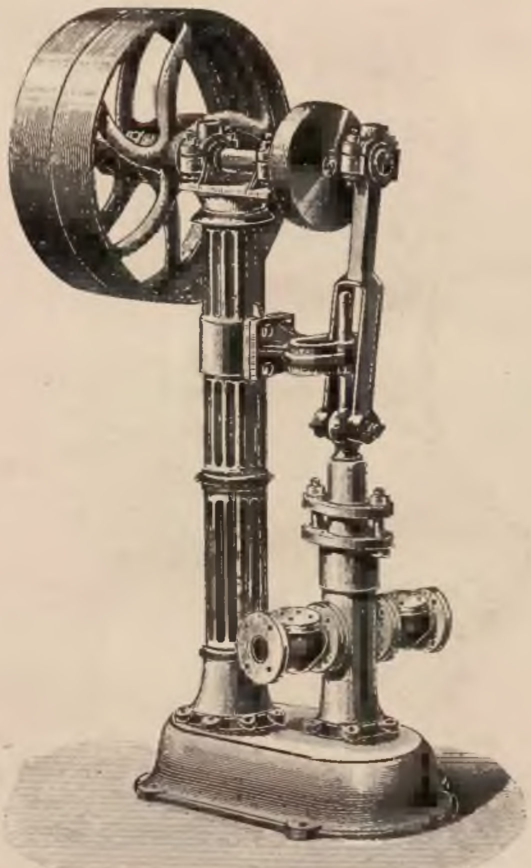


Fig. VI.

W czarze lanej umieszczone są u dołu dwa łatwo dostępne wentyle, z których jeden połączony jest rurą z pompą do słodkiego zacioru, drugi zaś służy do wypustu spłuczek w kanał przy myciu aparatu.

Wychłódzony zacior transportuje pompa Fig. VI. do kadkarni. Pompa ta jest wolno stojąca i zmontowana jest cała na płycie fundamentowej. Wentyle są kulowe i przez odkręcenie tylko jednej śruby dostępne. Bliższe urządzenie tej pompy jest uwidocznione w ubocznym rysunku. Napełnienie każdej kadzi fermentacyjnej odbywa się w ten sposób, iż rura tłocząca z pompy, zakończona jest ruchomym spiralnym wężem, którego się zawsze przekłada do tej kadzi, której napełnienie jest zamierzone. Do destylacyi odfermentowanego zacioru służy aparat odpędowy,

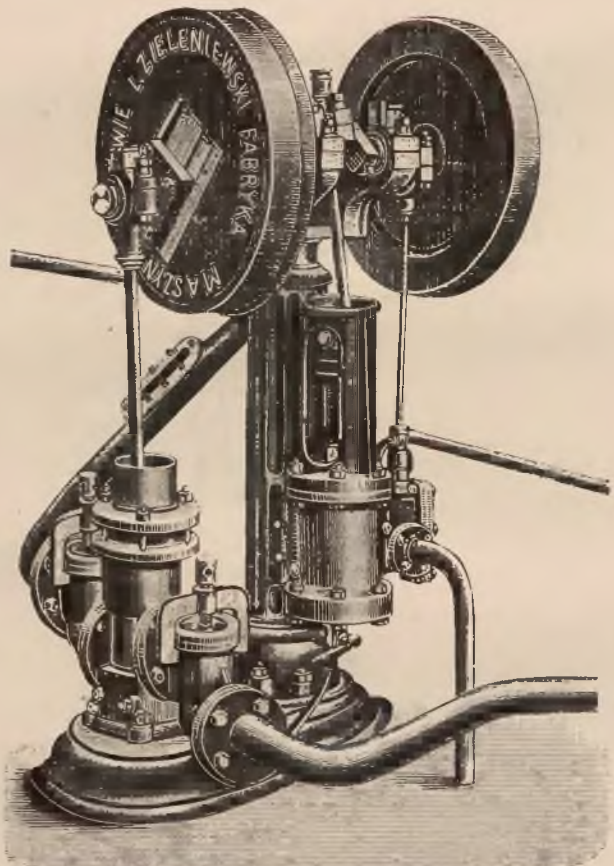


Fig. VII.

ciągły. Pompa, która wtłacza odfermentowaną robotę z kadzi fermentacyjnych do aparatu odpędowego, ma konstrukcyę zupełnie analogiczną z dopiero co opisaną pompą do słodkiego zacioru, z tą tylko odmianą, że przy niej jest zarówno cylinder jakoteż tłok i gniazda wentyli z metalu. Popęd tej pompy, (Fig. VII.) odbywa się zapomocą osobnej maszynki parowej.

Cylinder tejże wraz z bagnetową belką i krzyżulcem, przykręcony do słupka, przenosi ruch na łamaną stalową korbę, na której jednym końcu umieszczone koło zamachowe, na drugim zaś kółko trybowe. To ostatnie zazębia się z większem kołem trybowem, służącem równocześnie jako tarcza korbowa dla czopa pompy. Ponieważ zaś czop pompy jest na tarczy przesuwalny — można skok pompy a temsamem wydajność jej regulować; oprócz tego dalsze regulowanie ruchu, możebne jest przez szybszy lub wolniejszy popęd maszynki parowej.

Maszynka parowa zaopatrzona jest potrzebnemi kureczkami, wentylami i smarownicami. Dostęp do wentyli kulowych jest taki sam jak przy pompie Fig. VI.

Aparat odpędowy dla ciągłej destylacyi.

Aparaty dla ciągłej destylacyi różnią się od aparatów kotłowych tem, że w pierwszych, raz rozpoczęta destylacya odbywa się nieprzerwanie tak długo, jak długo dla pompy nasycającej kolumnę roboczą odpędową, źrałego zacioru starczy. Aparaty zaś kotłowe napełniają się i odpędzają peryodycznie z przerwami, to jest, że gdy się odpędzi jedno nabicie, wypuszcza się z kotła brahę i wypróżnia go, następnie napełnia znów źrałą robotą i znów destyluje, a czynność ta powtarza się tyle razy, ile pojemności ma kocioł odpędowy w stosunku do odpędzać się mającego zacioru.

Destylacya ciągła daje wiele i ważnych korzyści.

Najpierw nie są potrzebne duże naczynia odpędowe, lecz można w wiele mniejszych naczyniach, wielkie ilości zacioru odpędzać.

Powtóre, otrzymuje się mocniejszy spirytus i przez to samo więcej czysty i wolny od fuzlów. Podczas gdy przy odpędzie kotła, wywiązują sie tylko z początku wysokostopniowe pary alkoholowe, które następnie coraz bardziej słabną, tak, że jeżeli w stągiewce alkoholometer wskazuje z początku destylacyi n. p. 90%, to ku końcu odpędu kotła, jeżeli chcemy wszystek alkohol

odciągnąć, wskazywać on będzie zaledwie 75% - to przy destylacyi ciągłej nie obniża się alkoholometr i wskazywać będzie od początku do końca destylacyi n. p. 90%.

Najważniejszą zaś korzyścią ciągłej destylacyi jest zyskanie na czasie a przez to i na opale, gdyż w tymsamym czasie można trzy razy tyle zacioru oddestylować co przy destylacyi kotłami.

Fig. VIII. przedstawia aparat ciągłej destylacyi w gorzelni Dublańskiej.

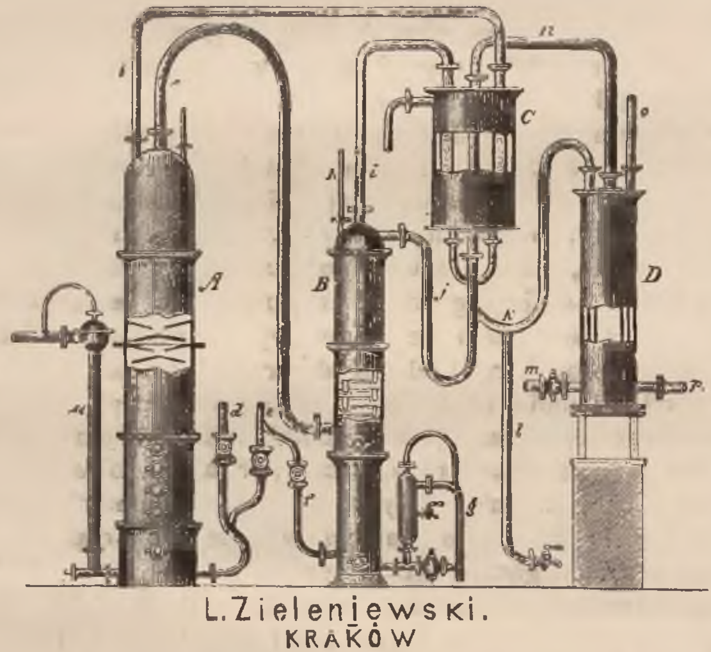


Fig. VIII.

Aparat ten składa się z jednej kolumny roboczej *A.* z garucem, jednej kolumny lutrowej *B.* z garucem lutrowym, deflegmatora *C.*, i oziębiacza *D.*, a funkcyonuje w sposób następujący:

Pompa parowa Fig. VII. wtłacza źrały zacior z kadzi fermetacyjnej rurą na rysunku nieuwidocznioną, (wlot jej jest z boku, dla tego w przekroju rysunku rura nie jest widoczna) do wężownicy w deflegmatorze *C.* umieszczonej.

Wężownica ta znajduje się w naczyniu zamkniętem, wewnątrz deflegmatora umieszczonem, a zacior ogrzany przepływającemi parami alkoholowemi z kolumny rektyfikacyjnej *B.* dostaje

się w tym stanie, studząc równocześnie wspomiane pary — rurą *b.* do kolumny *A.* Podczas gdy ogrzany zacior spływa przez szereg poprzecznie w kolumnie umieszczonych i tworzących w niej przedziały talerzy, spotyka się on, z już wydobytemi parami alkoholowemi i parą wodną i spływa w końcu do garuca tworzącego spód kolumny *A.*

W garucu tym jest umieszczony spiralnie zwinięty wąż, służący do jednostajnego rozprowadzania pary wprowadzonej rurami *d.* i *e.* Rura *d.* wprowadza parę zwrotną maszyny parowej, rura zaś *e.* parę świeżą kotłową. Zacior płynąc po wspomianych w kolumnie *A.* talerzach, od góry do dołu do garuca, ztyka się z parą z dołu do góry odpływającą i zostaje w zupełności wygotowanym odchodząc jako wywar rurą *a.*

W ten sposób wydzielone z zacioru pary alkoholowe pomieszane jeszcze z lutrem i fuzlem, dostają się rurą *c.* do kolumny rektyfikacyjnej *B.* Takie powyżej opisane działania pary wodnej na zacior żrały, nazywamy destylacyą ciągłą, a polega ono na tej zasadzie, że, jeżeli puścimy nieprzerwany promień żrałego zacioru, naprzeciw ciągłego nieprzerwanego promienia pary destylacyjnej, z zachowaniem pewnej miary, to działanie odmiennych temperatur sprawia rozdzielenie się żrałego zacioru na wolną zupełnie od alkoholu brahę i na alkoholowy płyn, mniej więcej z fuzlem i wodą zmieszany. W kolumnie rektyfikacyjnej, urządzonej podobnie jak kolumna robocza, zostają pary alkoholowe odczyszczone z fuzlów i lutru. Luter spływa na spód kolumny *B.*, a resztki alkoholu jakie się w nim znajdują, wygotowuje się parą wprowadzoną rurą *f.* do garuca lutrowego.

Nie małą korzyścią tego aparatu jest urządzenie, iż luter odpływa osobną rurą w kanał i nie miesza się z brahą. Umieszczony na kociołku rury *g.* kureczek, służy do brania prób lutru, aby się przekonać, czy jeszcze znajdują się w nim ślady alkoholu.

Tak z fuzlu oczyszczone i wzmocnione pary alkoholowe przechodzą rurą *i.* do deflegmątora *C.*, aby tu ogrzawszy — jak to wspomnianem było — przepływający wężem zacior, ochłodzić się i skroplić resztę słabych części, które rurą *j.* w kszałcie U zgiętą, (tak zwanym workiem) powracają do kolumny *B.* — a stąd do oziębiacza *D.*, z którego skroplony spirytus, rurą *p.* przez zegar mierniczy do magazysu spirytusowego odchodzi.

Oziębacz, (trubnik) *D.* jest złożony z dwóch złączonych ze sobą zamkniętych cylindrów naokoło których przepływa woda zimna.

Woda do chłódzenia robi drogę przeciwną tej, jaką muszą odbywać pary alkoholowe. Mianowicie wprowadza się wodę kurkiem *m.* która przepłynąwszy oziębiacz dostaje się rurą *k.* do deflegmatora *C.*, aby rozgrzawszy się tutaj odpłynąć jako gorąca woda rurą u góry deflegmatora po lewej stronie umieszczoną.

Rura *b.* służy do wypróżnienia oziębiacza i deflegmatora z wody.

Rurka *l.* jest potrzebną przy pierwszem napełnieniu oziębiacza wodą dla odprowadzenia powietrza. Rurki na hełmie kolumny *B.* i podobne na hełmie kolumny *A.* umieszczone, służą do przepłukania obu tych naczyń wodą w czasie czyszczenia.

Obie kolumny *A.* i *B.* są odpowiednią ilością wzierników i otworów do czyszczenia zaopatrzone. Z kolumny *A.* odchodząca braha spływa do naczynia umieszczonego zewnątrz gorzelni zwanego montejusem.

Montejus jest to kocioł którym można brahę (także wszelkie inne płyny) jedynie zapomocą ciśnienia pary do potrzebnej wysokości wytłoczyć. Jest on zrobiony z blachy żelaznej w postaci stojącego cylindra, o wytrzymałości 4 do 6 atmosfer. Gdy się to naczynie brahą napełni, co wykazuje odpowiedni przyrząd, natedy zamyka się kurek powietrzny i wentyl przypływowy, a otwiera się kurek odpływowy i wpuszcza parę, która cisnąc na brahę wytłacza ją do wyżej stojącego zbiornika brahy, skąd furami dalej transportowaną zostaje.

Do utrzymania ruchu wszystkich aparatów i maszyn w gorzelni służy maszyna parowa, której rysunek przedstawia Fig. IX. Ruch przenosi się za pomocą dwóch równoległych, przy podłużnych ścianach sali aparatowej, umieszczonych wałów transmisyjnych.

Na rysunku Fig. II. przedstawiającym perspektywicznie wnętrze izby aparatowej, widać mniejszą ze wspomnianych trasmisyi, również widać z tego rysunku sposób przytwierdzenia do ściany, oraz konstrukcyę łożysk i transmisyi. Jest to powszechnie teraz przyjęty amerykański system Sellers'a, którego głównym znamieniem są długie panwie (4 razy średnica wału), całe żelazne i tak skonstruowane, że każde łoże jest w gniezdzie ruchomo umieszczone, którego kształt jest kulisty. Gniazdo to stanowią dwie silne śruby, ułatwiające nastawienie łoża w płaszczyźnie pionowej — aby zaś otrzymać możliwość przesuwania łoża w drugiej płaszczyźnie to jest poziomej, są śruby wkręcone w kozioł, ruchomo na konsoli przytwierdzone.-

W ten sposób otrzymuje się możliwość regulowania każdego łoża we wszystkich kierunkach. Smarownice których jest po dwie

do każdego łoża są systemu „Tovote“, urządzone do smaru stałego w ten sposób, że same smarownice wskazują kiedy smar został wypotrzebowany.

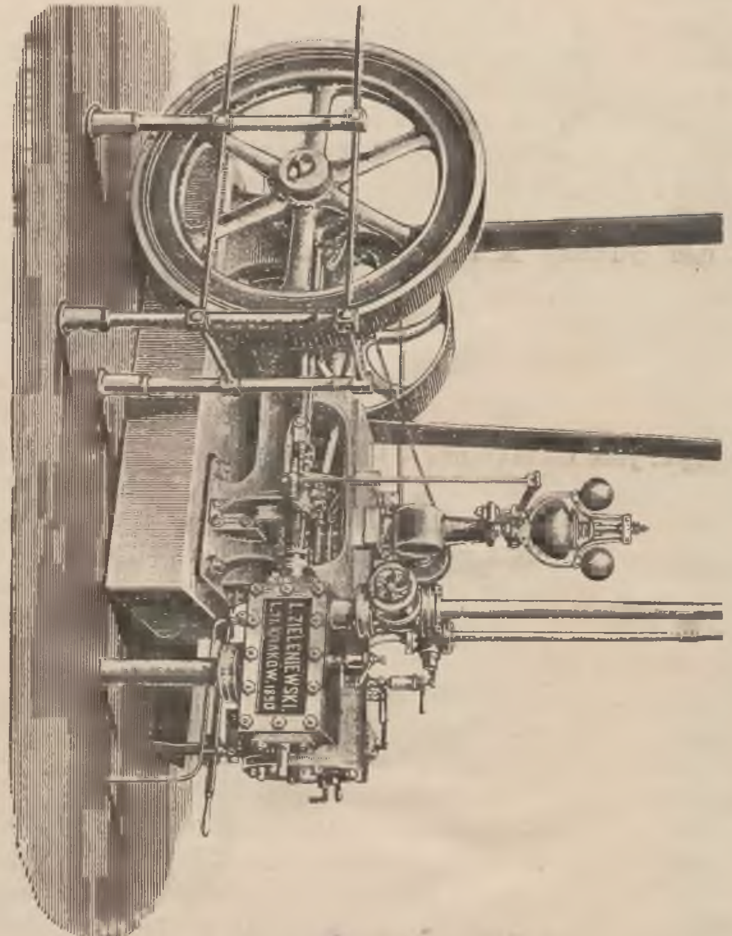


Fig. IX.

Maszyna parowa Fig. IX., służąca do popędu transmisyi a względnie wszystkich maszyn, jest o sile 12 koni, ze stawidłem systemu „Rieder“. Maszyna została wykonana o sile większej niżeli tego wymaga cały mechanizm gorzelni, zrobione to jednak zostało ze względu na ewentualny popęd maszyn gospodarskich folwarku, znajdujących się w blizkości gorzelni.

Łoże maszyny parowej jest systemu bagnetowego (Bajonette-Bett-Balken) z nadlanemi łożami dla walu korbowego. Ten ostatni

jest wskutek tego z jednego kawała stali wykuty i stanowi tak zwaną korbę łamaną. Do tak kształtowanego łoża, jest cylinder parowy wisząco przytwierdzony.

Stawidło jak wspomiano, systemu „Rieder", jest bezpośrednio od regulatora systemu „Proll" zależne, to znaczy, że regulator sam automatycznie nastawia suwak ekspanzyjny w miarę większej lub mniejszej, a chwilowo zapotrzebowanej siły, a zatem spowodowuje mniejsze lub większe napełnienie cylindra, a temsamem mniejszą lub większą ekspanzyę pary w cylindrze.

Oczywiście jest w skutek tego konsumcya pary — a w dalszej konsekwencyi — działalność maszyny korzystna. Prócz tego jest regulowanie maszyny parowej zupełnie zbyteczne, czynność tą spełnia bowiem regulator automatycznie. Pompa zasilająca (na rysunku nie widoczna) przytwierdzona do cylindra parowego, otrzymuje ruch od przedłużonego czopa krzyżulcowego.

Dla wszelkiego bezpieczeństwa został na rurach, tłoczących wodę do kotła parowego, umieszczony wentyl bezpieczeństwa, aby w razie przypadkowego zamknięcia dopływu wody do kotła parowego przed zastawieniem pompy zasilającej, uchronić rurę tłoczącą od pęknięcia.

Maszyna parowa jest zaopatrzona wszędzie smarownicami urządzonemi w ten sposób, iż funkcyonowanie ich jest widocznem. Kurki do odprowadzenia wody skroplonej z cylindra umieszczone są na wspólnym drążku, przez co można je za jednem pociągnięciem razem otworzyć lub zamknąć.

Para zwrotna z cylindra, odprowadzona jest rurą umieszczoną po pod posadzką sali aparatowej, do zbiornika żelaznego o podwójnych ścianach umieszczonego w drożdżarni. Naczynie to służy

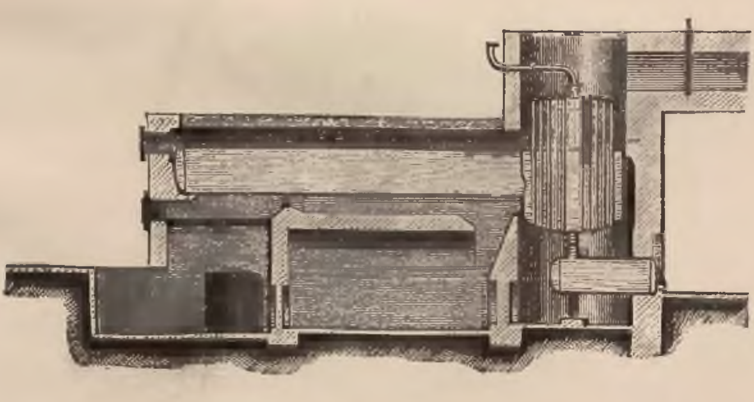


Fig. X.

zarazem jako zbiornik ciepłej wody i zbiornik na parę, która tu uchwycona może być użytą do destylacyi. Aby nie dopuścić zbytniego nagromadzania się pary i zwiększenia się jej prężności w spomnianym zbiorniku pary, co by niejako hamująco na bieg maszyny odziaływało, został na nim umieszczony wentyl redukcyjny, który automatycznie odmykając się, ułatwia zbytecznej parze wolny odpływ na pole.

Do wytwarzania pary dla obsługi gorzelni, służy kocioł parowy (Fig. X.) systemu „Dupuis", mający 50□ m. powierzchni ogrzewalnej o dozwolonej prężności pary 6 atmosfer. Sposób umieszczenia tego kotła uwidacznia rysunek wskazujący rzut poziomy gorzelni. Tak samo jak parnik Henzego jest i kocioł parowy nie nitowany, lecz skowany (szwejsowany) i jest w większych rozmiarach wykonany niż obecnie gorzelnia w Dublanach potrzebuje; zrobione to zostało ze względu na ewentualne powiększenie fabryki lub wstawienie aparatów próbnych, których popęd nie powinien alterować regularnego biegu egzystujących aparatów.

System „Dupuis" został wybrany dlatego, że ma znaczną wyższość ponad innemi konstrukcyami.

Jak to z rysunku widać, kocioł ten stanowi kombinacyę kotła o dwóch cylindrach, poziomym i pionowym, z których drugi ma cały system rurek ogniowych, daje przeto możność korzystnego zużytkowania materyału opałowego, a tem samem oszczędność na paliwie. Okoliczność, że część górna rurek ogniowych przeprowadzona jest już linją pary, powoduje, że kocioł „Dupuis" pro-



Fig. XI.

dukuje parę suchą — rzecz nader pożądana. Że kocioł parowy systemu „Dupuis“ jest uznany ogólnie za najlepszy, przyznał to w czasie kolaudacyi gorzelni, najlepszy znawca kotłów parowych J. M. Rektor politechniki we Lwowie Dr. Franke.

Pozostaje nam jeszcze opisać młynek tarczowy do zielonego słodu (Fig. XI.), który jest cały żelazny i składa się z dwóch tarcz o nierównej średnicy.

Te dwie tarczy, obracając się z równą chyżością kątową, nie tylko gniotą słód, ale w skutek różnych swych średnic, a temsamem różnych chyżości obwodowych, rozcierają go zarazem.

W obec okoliczności, że podczas budowy gorzelni okazała się wątpliwość otrzymania dostatecznej i odpowiedniej wody przy samej gorzelni, została woda sprowadzona ze stawów o 350 metr. od gorzelni oddalonych o 18 metr. niżej położonych. W tym celu została przy stawach postawiona pompa podwójnie działająca ssąco-tłocząca popędzana osobnym motorem i ta tłoczy wodę do zbiornika umieszczonego na strychu gorzelni.

Gorzelnia w Dublanach oddaną została przez Wysoki Wydział Krajowy Dyrektorowi kursu gorzelniczego W-mu Dr. Wawnikiewiczowi i odtąd słuchacze kursu gorzelniczego rozszerzonego na 6 miesięcy, będą mieć sposobność, obok wykładów teoretycznych uczyć się praktycznie.

DEFRAUDACYA w GORZELNI.

Wieś Stanin w powiecie kamioneckim dzierżawił wraz z gorzelnią żyd Liebermann, który pragnąc zapewne z dzierżawy zostać w krótce dziedzicem, próbował szczęścia przez defraudacyę nieopłaconego spirytusu.

W tym celu ułożył Liebermann do spółki z gorzelnikiem i magazynierem, również jak on chciwemi łatwego zysku żydkami, cały plan defraudacyi w ten sposób, że zacierał dziennie o wiele więcej kartofli jak w rejestrze podawał i produkował dziennie około 600 litr. spirytusu, podczas gdy aparat kontrolny i zapiski wykazywały tylko przeciętnie 350 litr. produkcyi dziennej — reszta spirytusu szła na bok bez opłaty podatku.

Manipulacya odbywała się w sposób następujący:

Mufa ochraniająca wiązanie rury łączącej oziębiacz ze skrzynką powietrzną, miała w zawiasie zamiast drutu zgiętego do środka, lub w obu końcach zanitowanego śrubę, po wykrę-

ceniu której, mufa dała się zdjąć bez naruszenia plomb, tym sposobem można się było dostać do skręcania.

Tutaj śruby skręcania założone były tak, że można było mutry cośkolkiek zwolnić, bez naruszenia szpagatu, który przez dziurkę w każdej śrubie przechodził i zakończał się plombą. Po zwolnieniu muterek zakładano drewniane kliniki pomiędzy kołnierze złożenia rur i pakunek i tym sposobem, przez założenie paru takich kliników otwierały się źródełka, któremi spirytus do podstawionej beczki spływał.

Lieberman umiał sobie i z magazynem wódczanym poradzić, bo nieopodatkowanej wódki pozbywał się od ręki drobną sprzedażą po znacznie zniżonej cenie, to też arendarze okoliczni jeździli do niego jak do rabina.

Manipulacya odprowadzania nieopłaconego spirytusu odbywała się zawsze w nocy, wtedy po usunięciu niewygodnych świadków, podzielała spółka pracę między siebie, chowając spirytus w kryjówki.

Szczęście sprzyjało spółce całych sześć miesięcy. Kampania już była na ukończeniu i jeszcze ostatnią jej noc, chcieli spólnicy wyzyskać, gdy w tem zawistny los płata im figla. — Lieberman i jego spólnicy zostają zdradzeni i na gorącym uczynku schwyceni.

Ktoś dobrze ze stosunkami obznajomiony doniósł całą rzecz Dyrekcyi powiatowej w Brodach.

Pan radca z panami nadkomisarzami, inspektorem i komisarzami straży zjechali natychmiast do Radziechowa, a zabrawszy ze sobą cały oddział straży skarbowej, urządzili wyprawę do gorzelni w Staninie w nocy z 21 na 22 kwietnia

Tej nocy ostatniej byli zdaje się wspólnicy zupełnie upewnieni, że im żadne niebezpieczeństwo nie grozi, bo spirytus płynął do podstawionej kadzi, a Liebermann, gorzelnik jego i magazynier gwarzyli sobie z żonami przybyłemi na ten ostatni akt zamknięcia złotodajnego źródła.

O godzinie pierwszej po północy wpadają do gorzelni rozmaite figury urzędowe, w oknach i drzwiach staje straż skarbowa.

Taka niespodziewana nocna wizyta sprawiła na obecnych postrach i śmiertelną trwogę. Główny winowajca Lieberman opamiętał się pierwszy i spieszy ku drzwiom, lecz tam stoją strażnicy skarbowi, niezważając więc, że znajduje się na ganku piątra, skacze przez okno, lecz w tej samej chwili za nim robi to samo nadstrażnik skarbowy, który żyda broniącego się rękami i zębami przytrzymał dopóki pomoc nie nadeszła.

Wszyscy trzej spólnicy zostali odstawieni do Radziechowa i zamknięci w tamtejszych aresztach.

Kara pieniężna za uszczuplenie dochodów skarbu wyniesie przeszło sto tysięcy złr. na których pokrycie znalazło się podobno ledwie siedem tysięcy z majątku Liebermana.

Gdy się rozważy, że Liebermann całą kampanię tak znaczną ilość spirytusu bez podatku usuwał i nie zrucił na siebie przez całych sześć miesięcy żadnego podejrzenia, że gdyby nie czysty przypadek denuncyacya, byłby wyszedł bezpiecznie z obładowaną kieszenią i kpił z ustawy, że potrafił mimo najdodokładniejszej ochrony rur i łączeń, któremi spirytus przepływał, dostać się do niego, wszelkie ślady co dzień zatrzeć a w fermentacyi, która przecież jednostajnie i we właściwym czasie nie mogła być prowadzona, utrzymać pozory zgodnej z oznajmieniem roboty; — to musi się przyjść do wniosku, że w gorzelniach żydowskich kontrola taka jak dzisiaj, nie wystarcza. Koncept Liebermana nie był żadnym wynalazkiem nowym, każdy defraudant znajdzie podobną jak Lieberman dziurkę, której oko najwprawniejsze nie dostrzeże, na to nie pomogą nowe mufy, lepiej pasujące okrywki i tem podobne ochrony rurek.

Takich jak Liebermann którym chciwość doda znów odwagi znajdzie się więcej, gdy sie rozważy, że połowa już gorzelń jest w rękach izraelitów. Przykład Stanina nie odstraszy chciwych łatwego zysku żydków bo przecież podobne wypadki już były w ubiegłym trzechleciu - mianowicie w Snowiczu u Weintraubów, w Zastawcach u Lilienfelda, w Kalnem u Isachera Kornblüh, gdzie defraudowano na krocie, mniejszych wypadków było znacznie więcej i tylko zdwojona kontrola gorzelń żydowskich może takim nadużyciom tamę położyć.

Takie nadużycia przynoszą całemu przemysłowi gorzelnianemu w kraju moralnie i materyalnie niepomierną szkodę — wytwarza się nierzetelna konkurencya, a przez chciwość żydów opinia o naszych stosunkach gorzelnianych za granicami kraju jest już dzisiaj bardzo niekorzystna

Wobec tych stosunków jakie panują u nas w kraju, pożądanem by było więcej praktyczne zastosowanie przepisów wykonawczych, a kontrolę nad gorzelniami podzielić by należało na zwykłą, w gorzelniach obywateli pędzących na własny rachunek i na obostrzoną, u żydków arędujących gorzelnie, którym dzierżawienie gorzelni powinno być dozwolonem tylko *za złożeniem* znacznej *kaucyi*.

Również ich gorzelnicy żydzi, indywidua podejrzane, często zbiegi z Rosyi przed karą za defraudacye tam popełnione i mistrze w tym zawodzie, powinni się wylegitymować i przedłożyć swoje wiarygodne dowody *kwalifikacyi i moralności*, zanim zostaną przez władzę wpisani jako kierownicy gorzelń. W ogóle należałoby przy kontrolach wyróżniać i inaczej traktować gorzelnie obywatelskie — a żydowskie.

Rozporządzenie ministerstwa skarbu z dnia 13. kwietnia 1891, objaśniające niektóre postanowienia tyczące się wyprowadzania gorzałki.

W porozumieniu z królewsko węgierskiem ministerstwem skarbu rozporządza się co następuje:

Przez dzień wyprowadzania, który stosownie do §. 67, l. 1 ustawy z dnia 20. czerwca 1888 (Dz. u. p. Nr. 95) o opodatkowaniu gorzałki podać należy w oznajmieniu o wyprowadzeniu gorzałki z gorzelni lub z wolnego składu, rozumie się w miesiącach od kwietnia aż do października włącznie, czas od 6 godziny zrana aż do 7 godziny wieczorem a w miesiącach od listopada aż do marca włącznie, czas od 7 godziny zrana aż do 5 godziny wieczorem.

Na odstąpienie od tego prawidła może w razie potrzeby pozwolić władza skarbowa I. instancyi.

Odnośnie do przypadków, w których z powodu nieprzewidzianej przeszkody przedsiębiorca nie może oznajmionego wyprowadzenia uskutecznić w dniu, który w oznajmieniu swojem podał, postanawia się co następuje:

1. Jeżeli oznajmione wyprowadzenie gorzałki za opłatą podatku konsumcyjnego lub obciążonej tym podatkiem nie później jak tylko w ciągu dnia oznajmionego nie może przyjść do skutku, wolno wyprowadzić gorzałkę nazajutrz bez ponownego oznajmienia, pod warunkiem, żeby najbliższy organ skarbowy, do nadzorowania przedsiębiorstwa przeznaczony, jeszcze w dniu do wyprowadzenia oznajmionym był uwiadomiony o nieprzewidzianej przeszkodzie wyprowadzenia a to odezwą w dwóch egzemplarzach napisaną, z których jeden opatrzony przez tenże organ potwierdzeniem złożenia, znajdować się ma w przedsiębiorstwie. Uwiadomienie to można też w takim razie, gdyby organ skarbowy w celu kontrolowania wyprowadzenia w dniu oznajmionym przybył do przedsiębiorstwa, oddać temuż organowi.

Rozumie się samo przez się, że jeżeli wyprowadzona być ma gorzałka obciążona podatkiem konsumcyjnym a czynność urzędowa z posyłką gorzałki nie była już w dniu oznajmionym dokonana, wolno wyprowadzić gorzałkę nazajutrz tylko z współdziałaniem organu skarbowego.

2. Jeżeli przeszkoda do wyprowadzenia gorzałki trwa także jeszcze i nazajutrz po dniu oznajmionym, władza skarbowa I. instancyi może na prośbę pisemną przedsiębiorcy zezwolić, żeby odnośne oznajmienie zostało unieważnione, a to pod następującymi warunkami:

a) jeszcze w dniu do wyprowadzenia oznajmionym, uwiadomić należy pisemnie najbliższy organ skarbowy do nadzorowania przedsiębiorstwa przeznaczony o nieprzewidzianej przeszkodzie wyprowadzenia, i nadto

b) przy urzędowem badaniu udowodnić ma przedsiębiorstwo wiarogodnie tę nieprzewidzianą przeszkodę.

Gdy warunkom tym stanie się zadosyć, Władza skarbowa I. instancyi pozwala na unieważnienie odnośnego oznajmienia, zarządają wykreślenie go w rejestrze oznajmień a według okoliczności także w rachunku podatku konsumcyjnego.

Boleta płatnicza lub kredytowa, na podstawie której nastąpić miało za opłatą podatku konsumcyjnego oznajmione lecz nie uskutecznione wyprowadzenie gorzałki, może być użyta do następnego oznajmienia wyprowadzenia.

Jeżeli kwota podatku przypadająca od posyłki gorzałki w mowie będącej jest już odpisana na odwrotnej stronie bolety płatniczej lub kredytowej, uzyskanej naprzód dla kilku posyłek, należy wykreślić odnośną formułę z odwołaniem się do zezwolenia na unieważnienie. Gdy po usunięciu przeszkody zamierzone będzie wyprowadzenie gorzałki, natenczas, czy ma być wyprowadzona za opłatą podatku konsumcyjnego, czy obciążona tym podatkiem, wolno ją wyprowadzić tylko za ponownem oznajmieniem pisemnem.

ROZMAITOŚCI.

Ulgi dla handlu spirytusem. Za wstawieniem się lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej do dyrekcyi kolei Karola Ludwika o poczynienie iektórych nlg dla gal. handlu spirytnsem, przyznała dyrekcya następujące nłatwienie.

1) Obniżenie taryfy w drodze refakcyi w ruchu lokalnym mianowicie dla Lwowa na 0.24 centa za 100 klg. i jeden kilmtr. i należytość manipulacyjną 4 zł. za wagon.

2) Obliczenie należytości za transport próżnych beczek do napełniania spirytusem, — od całego wagonu i przy odległości najmniej 125 klg. — wedle istotnej wagi podług klasy C. taryfy lokalnej z 15 września 1886, o co jednak strony osobno starać się mają

3) Przedłużenie terminu do napełniania obcych wagonów cysternowych z 48 godzin do 4 dni. Należytość obliczoną za czas po upływie 48 godzin zwraca kolej po potrąceniu należytości regulaminowej dla obcych kolei za czasowy najem wagonów i przekroczenie terminu, o co strony reklamować mają.

4) Uwolnienie próżnych beczek do napełniania spirytusem od opłaty składowego przyznane będzie warunkowo, a to tylko od wypadku do wypadku o ile w pewnych stacyach rozległość magazynów ułatwienie to dozwoli. Uwolnienie od składowego wchodzi w zakres dyrekcyi ruchu.

Za powrót próżnych wagonów cysternowych (własnych lub obcych) zamierza kolej Karola Ludwika opuścić 4 centy z dotychczasowych 6 centów od osi i kilometra po potrąceniu własnych kosztów. Ulgę tę przyznaje tylko na wniesioną reklamacyę i tylko na swych kolejach lokalnych.

Wyrób wódki w Galicyi. W miesiącu lutym było w ruchu 558 gorzelń i wyprowadzano 6,908.753 do wyrobu oznajmionych stopni alkoholu. Najwięcej gorzelń było w ruchu w powiecie skarbowym tarnopolskim 112 i wyprodukowano 1,767.971, a następnie w brodzkim 103 (1,468.823) przemyskiem 61 (687.057), rzeszowskim 48 (738 160), stanisławowskim 38 (511.808), sanockim 35 (287.684), lwowskim 27 (269.488), krakowskim 21 (206.636), samborskim 17 (160.792), nowosądeckim 8 (41.792) stopni alkoholu.

W miesiącu marcu było w ruchu 555 gorzelń i wyprodukowano 6.987,287 do wyrobu oznajmionych stopni alkoholu. Najwięcej gorzelń było w ruchu w powiecie skarbowym tarnopolskim 113 i wyprodukowano 1,890.902, następnie w brodzkim 103 (1,845.424), przemyskim 62 (765.735), rzeszowskim 48 (413.225), kołomyskim 46, (719.763), tarnowskim 41 (281.747), stanisławowskim 38 (495.565), sanockim 32 (243.296). lwowskim 27 (302.870), krakowskim 22 (180.057) samborskim 15 (170.400), nowosądeckim 8 (38.300) stopni alkoholu.

W miesiącu .kwietniu było w ruchu 482 gorzelń i wyprodukowano 5,235.635 do wyrobu oznajmionych stopni alkoholu. Najwięcej gorzelń było w ruchu w powiecie skarbowym brodzkim 101 i wyprodukowano 1,178.974, następnie tarnopolskim 94 (1,309,736), przemyskim 53 (549.546), kołomyjskim 48 (671.040), rzeszowskim 34 (269.259), stanisławowskim 34 (433.026), tarnowskim 33 (188.804), lwowskim 24 (250.580), sanockim 22 (136.220), krakowskim 20 (135.030), samborskim 13 (93.010), nowosądeckim 6 (20.400) stopni alkoholu.

Wynik dochodu podatku od wódki, w Przedlitawii w czasie od września 1890 do końca lutego 1891, czyli za pół roku był według wykazów urzędowych następujący:

W czasie tym wyprodukowano w gorzelniach podlegających opłacie konsumcyjnej 61,542.575 stopni alkoholu, zaś w gorzelniach opłacających podatek od produktów 724.335 stopni, do rafinaryi i składów wolnych wprowadzono z Węgier, Bosnii i z krajów tutejszej połowy Monarchii 1,298.333

stopni obciążonych opłatą konsumcyjną. Podatek konsumcyjny wynosił według obliczenia 16,558.706 zł. 90 ct. zaś podatek wypadający za wyrób według wymiaru od produktów wynosił przy oznajmieniu 253.517 zł. 25 ct. zatem razem 16,808.224 zł 15 ct.

Produkcya wódki w Austro-Węgrzech od 1. września 1890 do końca stycznia 1891. Według oficyalnych wykazów (patrz „Austria" XLIII. zeszyt III.) wyrobiono w gorzelniach wódki za powyższy czas *a)* w krajach reprezentowanych w Radzie Państwa: za opłatą konsumcyjną 46,965.881 litr. na 100°/₀, za opłatą od produkcyi 648.124 litr. na 100°/₀, razem przeto 47,613.005 litr. na 100°/₀, *b)* w krajach korony węgierskiej: za opłatą konsumcyjną 31,554.782 litr. na 100°/₀, za opłatą od produkcyi 1,738.392 litr. na 100°/₀. razem przeto 36,293.174 litr. na 100°/₀. A zatem cała produkcya wódki w Austro-Węgrzech w powyżej wspomnianym pięciomiesięcznym okresie wynosiła 83,906.179 litr. na 100°/₀.

Poradnik dla maszynistów. Nakładem księgarni Gubrynowicza i Schmidta we Lwowie wyszło drugie wydanie podręcznika tego, ułożonego przez p. Jana Nepomucena Frankego, profesora szkoły politechnicznej we Lwowie. — Pierwsze wydanie p t. „Poradnik dla obsługi i nadzoru kotłów, parowych" zostało w ciągu lat trzech całkiem wyczerpane; autor zachęcony tem powodzeniem przerobił to pierwsze wydanie i powiększył je, dodając naukę o maszynach parowych i o ich obsłudze

Dzieło to napisane jest bardzo przystępnie i zaopatrzone 70 rycinami, a dla maszynistów, kotłowych, gorzelników, właścicieli maszyn parowych i dla techników jest ono podręcznikiem niezbędnym.

Sprawy Towarzystwa.

Z wielu stron, zwłaszcza od członków mieszkających we wschodniej części kraju, dochodzą nas życzenia, aby zmienić miejsce tegorocznego Walnego Zgromadzenia, Kraków, na inne więcej w środku kraju położone miasto, lub na Lwów, jako stolicę i punkt środkowy kraju.

Życzenia swe uzasadniają koledzy tem, że mało który z gorzelników z dalsza, zdecyduje się na taką podróż kosztowną, na którą i więcej czasu potrzeba odłożyć, co także nie każdemu jest możliwe, wreszcie że w okolicy Krakowa jest za mało gorzelń, a tem mniej gorzelników członków Towarzystwa, tak, że zachodzi wątpliwość, czy w ogóle Zjazd bez udziału zastępu gorzelników nazwijmy ich „podolskich", mógłby się udać.

W celu naradzenia się nad tą sprawą, jak również załatwienia innych spraw Towarzystwa, postanowiliśmy zaprosić listami wszystkich członków Zarządu, lub ich upoważnionych zastępców, oraz kilku kolegów bliżej mieszkających, na Zjazd do Jarosławia, na dzień 28 czerwca b r.

Uchwały Zjazdu Zarządu jakie większością głosów zapadną, będą obowiązujące i zostaną wraz z protokółem posiedzenia ogłoszone w przyszłym numerze „Gorzelnika".

Kazimierz Hordyński
przewodniczący.

OGŁOSZENIA.

Z Drukarni Ludowej we Lwowie, pod zarządem St. Baylego.